

Normalkorund Alodur® RBT 9



Produktbeschreibung

Normalkorund Alodur® RBT 9 wird durch Schmelzen von Bauxit im Lichtbogenofen hergestellt.

Durch die große Härte, Zähigkeit und Scharfkantigkeit eignet sich Normalkorund hervorragend als aggressives Strahl- bzw. Schleifmittel mit hoher Flächenleistung.

Typische physikalische Eigenschaften

Härte nach Mohs	9
Härte nach Knoop	21 kN/mm ²
Kornform	scharfkantig
Schmelzpunkt	ca. 1950 °C
Spezifisches Gewicht	ca. 4,0 – 4,5 g/cm ³
Schüttgewicht je nach Korngröße	ca. 0,5 – 2,5 g/cm ³

Chemische Durchschnittsanalyse

Al ₂ O ₃	96,10 %
SiO ₂	0,75 %
TiO ₂	2,40 %
Fe ₂ O ₃	0,15 %
CaO + MgO	0,60 %

Verpackung

- 25 kg Papiersäcke auf Palette zu 1 t

Anwendungsgebiete

- Strahlmittel zum
 - Aufräumen vor dem Beschichten/Verkleben
 - Entlacken, Entzundern
- Schleif-, Läpp- und Poliermittel
- Keramische Schleifscheiben und -mittel
- Verschleißschutz- und Feuerfestprodukte

Lieferbare Körnungen

a) Reinkörnungen

FEPA/ANSI-Nr.	Nennkorngröße
F 8	2000 – 2800 µm
F 16	1000 – 1400 µm
F 20	850 – 1180 µm
F 24	600 – 850 µm
F 30	500 – 710 µm
F 36	425 – 600 µm
F 40	355 – 500 µm
F 46	300 – 425 µm
F 54	250 – 355 µm
F 60	212 – 300 µm
F 70	180 – 250 µm
F 80	150 – 212 µm
F 90	125 – 180 µm
F 100	106 – 150 µm
F 120	90 – 125 µm
F 150	63 – 106 µm
F 180	63 – 90 µm
F 220	53 – 75 µm

Normalkorund Alodur® RBT 9

Lieferbare Körnungen

b) Mischkörnungen

Nr.	Nennkorngroße
M 2	1000 – 2000 µm
M 3	500 – 1000 µm
M 4	250 – 500 µm
M 5	120 – 150 µm

Auf Wunsch können weitere Körnungen hergestellt werden.